



Advantage EP-980

Advantage EP-980 es un sistema de isocianato de polímero en emulsión (EPI) desarrollado específicamente para cumplir con AC05 y ASTM D 7446 para su uso en la fabricación de paneles con aislamiento estructural (SIP) compuestos por OSB o tablero mineral con núcleo de EPS. Debe usarse con equipos convencionales de prensado en frío. La emulsión Advantage EP-980 se mezcla con Hardener 200, un isocianato polimérico, en 100 partes de emulsión por 15 partes de Hardener 200. Este adhesivo no tiene formaldehído añadido y ofrece un largo tiempo de trabajo, así como una resistencia excepcional al calor, al agua y a los solventes, lo que lo hace ideal para aplicaciones exigentes. La ventaja EP-980 también se caracteriza por una buena estabilidad del esparcidor y una baja producción de espuma en comparación con los adhesivos EPI tradicionales.



PROPIEDADES FÍSICAS

Ventaja EP-980

Descripción de la familia química: adhesivo de emulsión de acetato de polivinilo

Apariencia: Líquido de color blanco

Gravedad específica: 1.27

Peso de sólidos (%): 49,3 - 52,2

pH: 7,0 - 8,0

Temperatura de uso mínima sugerida: 46 °F / 7 °C

Viscosidad típica (cps): 4900 - 8800

Viscosidad mixta (cps): 9000 - 16000 cuando se mezclan; 26000 - 36000 a una hora

Endurecedor 200

Descripción de la familia química: MDI polimérico

Apariencia: Líquido de color marrón

Viscosidad típica a 25 °C (cps): 170 - 230

Gravedad específica: 1.22

CARACTERÍSTICAS CLAVE DEL PRODUCTO

- Sistema de isocianato de polímero en emulsión (EPI) desarrollado específicamente para cumplir con AC05 y ASTM D 7446 para su uso en la fabricación de paneles con aislamiento estructural (SIP)
- Cumple con los requisitos de Norma Ch2148 y está aprobado para uso residencial en Chile.
- Adhesivo EPI de baja espuma con buena estabilidad del esparcidor y largo tiempo de montaje
- Recomendado para aplicaciones que requieren resistencia al agua, calor y solventes.
- Excelente para prensado en frío
- Baja temperatura de formación de película, lo que permite su uso en una amplia gama de temperaturas de la planta.
- Criterios de aceptación ICC-ES para adhesivos de panel sándwich (AC05), con fecha de junio de 2009, listado ESR-3845

VIDA ÚTIL

La vida útil de estos sistemas es superior a una hora a 77 grados Fahrenheit (25 grados Celsius), pero variará dependiendo de la temperatura. Sin embargo, la viscosidad de la mezcla aumentará a medida que envejece, y se generará espuma.

INSTRUCCIONES DE MEZCLA

La ventaja de la resina EP-980 se mezcla con el endurecedor 200 en una proporción de 100 partes de resina por 15 partes de endurecedor en peso o 6,45 partes de resina por una parte de endurecedor por volumen. Evite mezclar durante largos períodos de tiempo o con agitación excesiva ya que la vida útil se ve afectada por el tiempo y la velocidad de la mezcla. El producto se puede mezclar fácilmente a mano. Los sustratos pegados con material antiguo tendrán menos

resistencia al agua, una característica común a la mayoría de los adhesivos EPI. Por lo tanto, se recomienda que el adhesivo nuevo se mezcle solo cuando se vaya a usar de inmediato. Los adhesivos EPI también generan espuma durante el proceso de reacción; Por lo tanto, es mejor que el material se mueva continuamente.

PROPIEDADES DE DESEMPEÑO

Fuerza de unión (detección ASTM D 7446)

Supera el requisito de resistencia al corte del bloque ASTM D 905 en abeto Douglas

Exposición	Resultados de la prueba				Requisitos
	Fuerza (psi) Promedio	Fuerza (psi) Mínimo	Falla de madera (%) Promedio	Falla de madera (%) Mínimo	Fuerza (psi) Promedio
Seco (pegado)	1907	1311	79	50	1020
Seco (sólido)	1750	819	100	100	N / A
Remojar / volver a secar (unido)	1564	807	79	30	80% de resistencia de remojo / re-secado para sólidos **
Remojar / volver a secar (sólido)	1643	753	100	100	N / A

* Douglas fir Franklin Resultados del laboratorio 17626

** 1314 psi para caso de prueba

Supera la prueba de resistencia a la tracción ASTM C 297 en tablero de fibras orientadas a poliestireno celular rígido

Exposición	Resultados de la prueba				Requisitos	
	Fuerza (psi) Promedio	Resistencia en psi Mínimo	Fallo de línea de enlace (%) Promedio	Fallo de línea de enlace (%) MÁXIMO	Fuerza (psi) Promedio	Fallo de línea de enlace (%) MÁXIMO
OSB-EPS-OSB	21	15	1.	10	15	10 **

* Resultados del Laboratorio Franklin 17626

** Requisito de muestra individual

PAUTAS DE APLICACIÓN

Extensión: Los adhesivos EPI tienen propiedades superiores de relleno de huecos debido a su mayor porcentaje de contenido de sólidos. Se recomiendan tasas de lectura de S de 270 - 370 g/m² para aplicaciones de área más grande que requieren tiempos de trabajo más largos, como la fabricación de SIP, pero las tasas de dispersión óptimas deben verificarse mediante ensayos en planta. Generalmente, 200 g/m² de línea de pegamento son adecuados para aplicaciones de carpintería. Los esparcidores de rodillos se usan comúnmente en aplicaciones de encolado. En general, verifique que exista una cobertura adecuada evaluando la compresión a lo largo de las líneas de pegamento de los paneles prensados.

Presión de sujeción: La presión depende de los materiales que se están pegando. El contacto directo de las superficies de encolado debe hacerse para obtener la máxima resistencia. Las presiones típicas utilizadas durante la fabricación de SIP son de 5 a 7 psi.

Consulte a los fabricantes de EPS para obtener información específica sobre las presiones aceptables utilizadas con los núcleos de EPS.

Prensa / tiempo de sujeción: Se recomienda que se determinen tiempos de prensado óptimos en condiciones reales de la planta, reconociendo que los cambios estacionales pueden conducir a requisitos variables. Los tiempos de prensado generalmente varían de 30 a 60 minutos, en condiciones ideales a temperaturas de fábrica de 68 grados Fahrenheit / 20 grados Celsius. Se pueden requerir tiempos de prensado más largos para temperaturas de fábrica más frías. Un representante de Franklin puede configurar una prueba para evaluar el tiempo de impresión mínimo apropiado requerido para una instalación de fabricación específica.

A 70 ° F y 50% de humedad relativa, basado en una tasa de dispersión de 270 - 370 g/m²:

Tiempo de montaje abierto: 3 minutos por panel para obtener mejores resultados

Tiempo de ensamblaje cerrado: 30 minutos por carga para obtener mejores resultados

Pausas de trabajo: El esparcidor debe mantenerse funcionando durante las pausas en la producción para las pausas para el almuerzo, etc., para ayudar a extender la vida útil del adhesivo.

Limpieza: Las características de espuma y reticulación de EPI pueden causar bloqueos en las tuberías de aguas residuales. Además, puede haber problemas de eliminación con el producto mezclado. Se recomienda verter el exceso de pegamento del esparcidor y los recipientes de mezcla en un recipiente y eliminarlo adecuadamente. Evite sellar el recipiente durante al menos 24 horas para permitir que los componentes EPI terminen de reaccionar. Las bandejas de pegamento y los rodillos se pueden lavar con agua tibia.

MANEJO Y ALMACENAMIENTO

TIEMPO DE ALMACENAMIENTO: Mejor si se usa dentro de los nueve meses de la fecha de fabricación. El producto es estable en congelación y descongelación. Si se congela, deje que se caliente a temperatura ambiente y mezcle bien hasta obtener una mezcla homogénea y suave.

Almacenamiento del endurecedor: El endurecedor 200 es muy susceptible a la humedad. Recomendamos que se mantenga en un recipiente sellado. Se recomienda una capa de desecante o nitrógeno.

Seguridad y eliminación: El endurecedor 200 es un isocianato polimérico. Se recomienda el uso de guantes y otro equipo de protección. Consulte MSDS antes de usar para obtener información adicional.

Para preguntas adicionales, el equipo de servicio técnico de Franklin está disponible al 1.800.877.4583. El servicio técnico **24/7** está disponible en línea en www.franklinadhesivesandpolymers.com.

AVISO IMPORTANTE AL CLIENTE:

Las recomendaciones y los datos contenidos en esta Hoja de datos del producto para el uso de este producto se basan en información que Franklin considera confiable. Se ofrecen de buena fe sin garantía, ya que las condiciones y los métodos de uso de nuestro producto por parte del Cliente están fuera del control de Franklin. El cliente debe determinar la idoneidad del producto para una aplicación en particular antes de adoptarlo a escala comercial. La decoloración y el control de los materiales de chapa de madera pueden ocurrir con el uso del producto. Estas ocurrencias varían en apariencia, color y también pueden variar según la especie de chapa de madera a la que se aplica el producto. Dicha decoloración y verificación pueden aparecer durante o después del proceso de fabricación que utiliza el producto. Las condiciones ambientales en algunas plantas de fabricación y ubicaciones de uso final pueden contribuir a la decoloración y la verificación. Debido a que dicha decoloración y verificación son atribuibles a condiciones más allá del control de Franklin, Franklin no puede asumir ninguna responsabilidad u obligación por los problemas de decoloración o verificación que puedan ocurrir.

Todos los pedidos de productos Franklin estarán sujetos a los Términos y condiciones de venta estándar de Franklin International, Inc., que se pueden encontrar en http://www.franklin.com/Terms_and_Conditions.aspx ("Términos estándar"). Los términos diferentes o adicionales propuestos por el Cliente se rechazan expresamente y no formarán parte del acuerdo entre el Cliente y Franklin International, Inc. con respecto a ningún pedido. Póngase en contacto con Franklin International, Inc. de inmediato si no puede acceder a nuestros Términos estándar y le proporcionaremos una copia a pedido. Cualquier venta de productos por parte de Franklin al Cliente está expresamente condicionada al consentimiento del Cliente a los Términos estándar, y la aceptación por parte del Cliente de cualquier desempeño o recepción de productos de Franklin International, Inc. constituirá la aceptación del Cliente de los Términos y condiciones de venta estándar.

© Derechos de autor 2020 Reservados todos los derechos. Franklin International. Revisado el 01/28/2020.